

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2004 年 10 月 7 日 (07.10.2004)

PCT

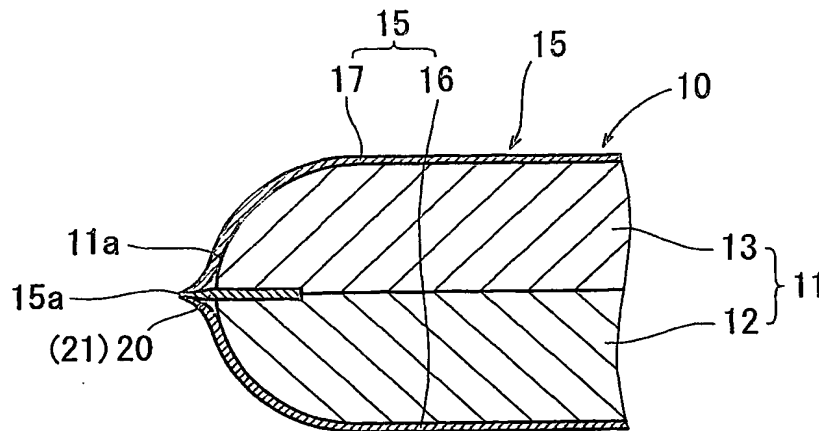
(10) 国際公開番号  
WO 2004/085183 A1

- (51) 国際特許分類<sup>7</sup>: B60J 3/02 (JP). 新和精工株式会社 (SHINWA SEIKO CO., LTD.) [JP/JP]; 〒4700352 愛知県豊田市篠原町切山2番地24 Aichi (JP).
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/003890
- (22) 国際出願日: 2004 年 3 月 22 日 (22.03.2004) (72) 発明者; および (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 浅井 崇司 (ASAI, Takashi) [JP/JP]; 〒4710856 愛知県豊田市衣ヶ原3丁目1番地 共和産業株式会社内 Aichi (JP).
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語 (74) 代理人: 岡田 英彦, 外(OKADA, Hidehiko et al.); 〒4600008 愛知県名古屋市中区栄二丁目10番19号 名古屋商工会議所ビル Aichi (JP).
- (30) 優先権データ: 特願2003-085473 2003 年 3 月 26 日 (26.03.2003) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 共和産業株式会社 (KYOWA SANGYO CO., LTD.) [JP/JP]; 〒4710856 愛知県豊田市衣ヶ原3丁目1番地 Aichi
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,

[続葉有]

(54) Title: SUN VISOR FOR VEHICLE AND METHOD OF MANUFACTURING THE SAME

(54) 発明の名称: 車両用サンバイザとその製造方法



(57) Abstract: A sun visor for a vehicle and a method of manufacturing the sun visor capable of preventing wrinkles from occurring near the corner fused parts of skins with a simple structure by solving such a problem that the structure of the sun visor is complicated and the cost thereof is increased when an elastically compressible elastic body is installed between both first and second core split bodies of a core body to prevent the wrinkles from occurring near the corner fused parts of the skins, the sun visor wherein corner tension parts for stopping the displacement of the corner fused parts toward the corner parts of the core body are installed between the corner parts of the core body and the corner fused parts of the skins. Since the displacement of the corner fused parts of the skins toward the corner parts of the core body can be stopped by the corner tension parts, the wrinkles are prevented from occurring on and near the corner fused parts of the skins.

(57) 要約: この発明は車両用サンバイザとその製造方法に関する。表皮のコーナ溶着部近傍にシワが発生することを防止するため、コア体の第1、第2の両コア分割体の間に弾性圧縮可能な弾性体を介在すると、構造が複雑化し、コスト高となる。そこで、この発明は、簡単な構造によって、表皮のコーナ溶着部近傍のシワの発生を防止することを課題とする。この発明では、コア体のコーナ部と表皮のコーナ溶着部との間には、同コーナ溶着部がコア体のコーナ部に向けて変位することを阻止するためのコーナ突っ張り部が設けられている。したがって、

[続葉有]

WO 2004/085183 A1



ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY,

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

## 明 細 書

## 車両用サンバイザとその製造方法

## 〔技術分野〕

この発明は車両用サンバイザとその製造方法に関する。

## 〔背景技術〕

車両用サンバイザにおいて、コア体とその周縁部に沿って溶着された表皮によって被覆されることでサンバイザ本体が構成されたものがある。

すなわち、一对の溶着型の間に、コア体と、そのコア体の表裏両面に沿いかつコア体の周縁から所定量だけはみ出して重ね合わされる大きさの表皮材と、がセットされる。その後、コア体の外周縁に沿って表皮材の重ね合わせ部を相互に溶着することでサンバイザ本体が製造される。

このようにして製造されるサンバイザ本体においては、一对の溶着型とコア体との間に、表皮材の厚さ寸法よりも適宜に大きいクリアランス（隙間）が設定される。このため、一对の溶着型を型締めしてコア体の外周縁に沿って表皮材の重ね合わせ部を相互に溶着すると、コア体のコーナ部と表皮のコーナ溶着部との間において、同コーナ溶着部がコア体のコーナ部に向けて変位し、その変位によってコーナ溶着部やあるいはその近傍において表皮にシワが発生する場合があった。

前記した不具合を防止するため、例えば、コア体を、第1、第2の両コア分割体と、これら第1、第2の両コア分割体の間に介在された弾性圧縮可能な弾性体によって構成したものがある。

すなわち、一对の溶着型の間に、第1、第2の両コア分割体、弾性体、及び表皮材を所定の順序をもってセットする。

その後、一对の溶着型を型締めして表皮材を溶着する際、弾性体を弾性圧縮しながら表皮材を溶着し、その弾性体の弾性圧縮に基づく弾発力によって表皮のシワの発生を防止するようにした車両用サンバイザとその製造方法が知られている。

(例えば、特願平2002-316535公報参照)。

ところで、コア体を、第1、第2の両コア分割体と、これら第1、第2の両コア分割体の間に介在された弾性圧縮可能な弾性体によって構成すると、構造が複雑化し、コスト高となる。

この発明の目的は、前記問題点に鑑み、簡単な構造によって、表皮のコーナ溶着部やあるいはその近傍にシワが発生することを防止することができる車両用サンバイザとその製造方法を提供することである。

#### [発明の開示]

第1の発明に係る車両用サンバイザは、コア体とその周縁部に沿って溶着された表皮によって被覆されることでサンバイザ本体が構成される車両用サンバイザであって、前記コア体のコーナ部と前記表皮のコーナ溶着部との間には、同コーナ溶着部が前記コア体のコーナ部に向けて変位することを阻止するコーナ突っ張り部が設けられている。

したがって、表皮のコーナ溶着部がコア体のコーナ部に向けて変位することをコーナ突っ張り部によって阻止することで、表皮のコーナ溶着部やその近傍にシワが発生することが防止される。

第2の発明に係る車両用サンバイザの製造方法は、コア体とその周縁部に沿って溶着された表皮によって被覆されることでサンバイザ本体が構成される車両用サンバイザを製造する方法であって、一対の溶着型の間に、コア体と、そのコア体の表裏両面に沿いかつコア体の周縁から所定量だけはみ出して重ね合わされる大きさの表皮材と、をセットするとともに、前記コア体のコーナ部と、表皮のコーナ溶着部に相当する前記表皮材の重ね合わせ部との間には、前記表皮材と同材質又は相溶性を有する熱可塑性樹脂材よりなるコーナ突っ張り部構成材を配置する。その後、前記コア体の外周縁に沿って前記コーナ突っ張り部構成材を間に挟んで前記表皮材の重ね合わせ部を相互に溶着する。

したがって、コア体の外周縁に沿ってコーナ突っ張り部構成材を間に挟んで表皮材の重ね合わせ部を相互に溶着することで、表皮材によってコア体を被覆する表皮が形成されるとともに、コーナ突っ張り部構成材によってコーナ突っ張り部が形成される。そして、コーナ突っ張り部によって表皮のコーナ溶着部がコア体

のコーナ部に向けて変位することを阻止することができる。

すなわち、第2の発明に係る車両用サンバイザの製造方法によると、請求項1の発明に係る車両用サンバイザを容易に製造することができる。

第3の発明に係る車両用サンバイザの製造方法は、請求項2の発明に係る車両用サンバイザの製造方法において、コア体は、その厚さ方向に分割された第1コア分割体と第2コア分割体によって構成され、前記コーナ突っ張り部構成材の一部を前記第1コア分割体と前記第2コア分割体との間に挟み込んで保持する。

したがって、コーナ突っ張り部構成材の一部を第1コア分割体と第2コア分割体との間に挟み込んで保持することで、コーナ突っ張り部構成材が不測に位置ずれすることを防止することができる。このため、コーナ突っ張り部構成材によってコーナ突っ張り部を良好に形成することができ、表皮のコーナ溶着部やその近傍にシワが発生することをより一層良好に防止することができる。

第4の発明に係る車両用サンバイザの製造方法は、請求項3に記載の車両用サンバイザの製造方法において、表皮は、コア体の周縁から所定量だけはみ出して重ね合わされる大きさの熱溶着可能なシート材よりなる第1表皮材と第2表皮材により形成され、前記第1、第2の両表皮材の少なくとも一方の表皮材の端部を折り返し、その折返し部をコーナ突っ張り部構成材として、第1、第2の両コア分割体の間に挟み込んで保持する。

したがって、表皮材の端部の折返し部によってコーナ突っ張り部構成材を構成することができるため、表皮材と別個に専用のコーナ突っ張り部構成材を製作する手間を省くことができ、その分だけコスト低減を図ることができる。

#### 〔図面の簡単な説明〕

図1は、この発明の実施の形態1に係る車両用サンバイザを示す斜視図である。

図2は、同じく車両用サンバイザのサンバイザ本体の一部を破断して示す正面図である。

図3は、図2のI I I - I I I線に基づくサンバイザ本体のコーナ部を示す断面図である。

図4は、同じく溶着型装置の第1溶着型上に第1、第2の両コア分割体と第1

、第 2 の両表皮材とをセットした状態を示す説明図である。

図 5 は、同じくコア体のコーナ部にコーナ突っ張り部構成材を配置した状態を示す正面図である。

図 6 は、同じく溶着型装置の第 1 溶着型上に第 1、第 2 の両コア分割体、第 1、第 2 の両表皮材及びコーナ突っ張り部構成材をセットした状態を示すコーナ部の断面図である。

図 7 は、同じく第 1 溶着型に第 2 溶着型が型締めされ、コア体の周縁部に沿ってコーナ突っ張り部構成材を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材が溶着された状態を示す説明図である。

図 8 は、この発明の実施の形態 2 に係る車両用サンバイザの製造方法を示し、溶着型装置の第 1 溶着型上に第 1、第 2 の両コア分割体、第 1、第 2 の両表皮材及びコーナ突っ張り部構成材をセットした状態を示す説明図である。

図 9 は、同じく第 1 溶着型に第 2 溶着型が型締めされ、コア体の周縁部に沿ってコーナ突っ張り部構成材を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材が溶着された状態を示す説明図である。

図 10 は、この発明の実施の形態 3 に係る車両用サンバイザの製造方法を示し、溶着型装置の第 1 溶着型上に第 1、第 2 の両コア分割体、第 1、第 2 の両表皮材及びコーナ突っ張り部構成材をセットした状態を示す説明図である。

図 11 は、同じく第 1 溶着型に第 2 溶着型が型締めされ、コア体の周縁部に沿ってコーナ突っ張り部構成材を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材が溶着された状態を示す説明図である。

図 12 は、この発明の実施の形態 4 に係る車両用サンバイザの製造方法を示し、溶着型装置の第 1 溶着型上に第 1、第 2 の両コア分割体、第 1、第 2 の両表皮材及びコーナ突っ張り部構成材をセットした状態を示す説明図である。

図 13 は、同じく第 1 溶着型に第 2 溶着型が型締めされ、コア体の周縁部に沿ってコーナ突っ張り部構成材を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材が溶着された状態を示す説明図である。

図 14 は、この発明の実施の形態 5 に係る車両用サンバイザの製造方法によって製造された車両用サンバイザのコーナ部を示す断面図である。

図 15 は、同じくシェル形状のコア分割体のコーナ部を示す斜視図である。

図 16 は、同じく溶着型装置の第 1 溶着型上に第 1、第 2 の両コア分割体、第 1、第 2 の両表皮材及びコーナ突っ張り部構成材をセットした状態を示す説明図である。

〔発明を実施するための最良の形態〕

(実施の形態 1)

この発明の実施の形態 1 を図 1 ～図 7 にしたがって説明する。

車両用サンバイザを斜視図で表した図 1、サンバイザ本体を一部破断して正面から表した図 2 及び図 2 の I I I - I I I 線に基づく断面で表した図 3 において、車両用サンバイザは、支軸 1 とサンバイザ本体 10 とを備えて構成される。

支軸 1 は、縦軸部 2 と横軸部 3 とを有して略 L 字状に形成され、その縦軸部 2 において取付ブラケット 5 によって車室天井面に装着される。

支軸 1 の横軸部 3 の軸回りに回動可能に装着されるサンバイザ本体 10 は、コア体 11 が表皮 15 によって被覆されることで構成されている。

この実施の形態 1 において、図 3 に示すように、コア体 11 は、その厚さ方向に 2 分割された第 1 コア分割体 12 と第 2 コア分割体 13 が合掌状に結合されることで所定形状の板状に形成されている。また、第 1、第 2 の両コア分割体 12、13 は、例えば、ポリプロピレンのビーズ発泡体によってそれぞれ形成されたり、あるいは合成樹脂材の射出成形によって中空の半殻状にそれぞれ形成される。

そして、コア体 11 の所定位置には、支軸 1 の横軸部 3 が回動可能に嵌挿させる軸受け孔を有する軸受け部が内設されている。

図 3 に示すように、表皮 15 は、コア体 11 の周縁から所定量だけはみ出して重ね合わされる大きさの熱溶着可能なシート材よりなる第 1 表皮材 16 と第 2 表皮材 17 とがコア体 11 の周縁部に沿って溶着され、その溶着部の外側からはみ出した表皮はみ出し部分 18 が切断除去されることによって形成されている（図 7 参照）。そして、表皮 15 によってコア体 11 全体が被覆されることでサンバイザ本体 10 が構成されるようになっている。

コア体 11 のコーナ部 11 a、この実施の形態 1 において、コア体 11 の四隅部の各コーナ部 11 a とこれに対向する表皮 15 の各コーナ溶着部 15 a との間には、これら各コーナ溶着部 15 a がコア体 11 の各コーナ部 11 a に向けて変位することを阻止するコーナ突っ張り部 20 がそれぞれ設けられている。

各コーナ突っ張り部 20 は、第 1、第 2 の両表皮材 16 と同材質又は相溶性を有する熱可塑性樹脂のシート材又は板材よりなるコーナ突っ張り部構成材 21 によって形成されている。

すなわち、第 1、第 2 の両表皮材 16、17 がコア体 11 の周縁部に沿って溶着される前に、略三角形に形成されたコーナ突っ張り部構成材 21 が、その底辺側において、第 1、第 2 の両コア分割体 12、13 の間に挟まれた状態で保持される（図 5 及び図 6 参照）。そして、コア体 11 の外周縁に沿ってコーナ突っ張り部構成材 21 を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材 16、17 の重ね合わせ部を相互に溶着し、その溶着部の外側からはみ出した表皮はみ出し部分 18 とともに、コーナ突っ張り部構成材 21 のはみ出し部分 22 が切断除去されることによって表皮 15 とともにコーナ突っ張り部 20 が形成され、これによってサンバイザ本体 10 が構成されるようになっている（図 7 参照）。

前記したように構成されるこの実施の形態 1 に係る車両用サンバイザのサンバイザ本体 10 において、コア体 11 の四隅部の各コーナ部 11 a とこれに対向する表皮 15 の各コーナ溶着部 15 a との間には、コーナ突っ張り部 20 がそれぞれ設けられている。そして、表皮 15 の各コーナ溶着部 15 a が、コア体 11 の各コーナ部 11 a に向けて変位することをコーナ突っ張り部 20 によって阻止することができる。

これによって、表皮 15 の各コーナ溶着部 15 a やその近傍にシワが発生することを防止することができ、各コーナ溶着部 15 a やその近傍においてシワのない外観美しいサンバイザ本体 10 を提供することができる。

次に、前記した実施の形態 1 に係る車両用サンバイザを製造する方法を図 4 ～ 図 7 にしたがって説明する。

まず、第 1 コア分割体 12 と第 2 コア分割体 13 が合掌状に結合されて形成されるコア体 11 を準備する。



また、コア体 1 1 の周縁から所定量だけはみ出して重ね合わされる大きさの熱溶着可能なシート材よりなる第 1、第 2 の両表皮材 1 6 と、これら第 1、第 2 の両表皮材 1 6 と同材質又は相溶性を有する熱可塑性樹脂のシート材又は板材よりなるコーナ突っ張り部構成材 2 1 をそれぞれ形成して準備する。さらに、第 1、第 2 の両表皮材 1 6 と同材質又は相溶性を有する熱可塑性樹脂のシート材又は板材によって略三角形のコーナ突っ張り部構成材 2 1 を準備する。

そして、図 5 と図 6 に示すように、コア体 1 1 の各コーナ部 1 1 a の第 1、第 2 の両コア分割体 1 2、1 3 の間に、コーナ突っ張り部構成材 2 1 を、その底辺部分側において挟み込んで保持する。

また、コーナ突っ張り部構成材 2 1 は、第 1、第 2 の両コア分割体 1 2、1 3 を合掌状に結合する際に、これら第 1、第 2 の両コア分割体 1 2、1 3 の間にコーナ突っ張り部構成材 2 1 を容易に挟み込むことができる。

また、第 1、第 2 の両コア分割体 1 2、1 3 を合掌状に結合してから、これら第 1、第 2 の両コア分割体 1 2、1 3 の間に、コーナ突っ張り部構成材 2 1 を、その底辺側から所定量だけ差し込んで挟み込むことも可能である。

次に、図 4 と図 6 に示すように、溶着型装置（高周波溶着型装置、超音波溶着型装置、ヒータ加熱溶着型装置等）3 0 の上下一対をなす第 1 溶着型 3 1 と第 2 溶着型 3 5 との間に、第 1、第 2 の両表皮材 1 6、1 7、コア体 1 1、突っ張り部構成材 2 1 を所定順にセットする。

この実施の実施の形態 1 において、型開き状態にある第 1、第 2 の両溶着型 3 1、3 5 のうち、下側に配置された第 1 溶着型 3 1 の型面上に、第 1 表皮材 1 6、コア体 1 1、突っ張り部構成材 2 1 及び第 2 表皮材 1 7 を順に積層してセットする。

ここで、図 7 に示すように、第 1 溶着型 3 1 に対し第 2 溶着型 3 5 を下降して型締めすることで、これら第 1、第 2 の両溶着型 3 1、3 5 の相互の溶着刃 3 6 と刃受け部 3 2 によって、コア体 1 1 の外周縁に沿ってコーナ突っ張り部構成材 2 1 を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材 1 6、1 7 の重ね合わせ部を相互に溶着する。この際、溶着部の外側からはみ出した表皮はみ出し部分 1 8 とともに、コーナ突っ張り部構成材 2 1 のはみ出し部分 2 2 を切断する。

そして、コア体 11 を被覆する表皮 15 を第 1、第 2 の両表皮材 16、17 によって形成するとともに、コーナ突っ張り部 20 をコーナ突っ張り部構成材 21 によって形成し、これによってサンバイザ本体 10 を形成（製造）する。

その後、第 1 溶着型 31 に対し第 2 溶着型 35 が元の型開き位置まで上昇され、サンバイザ本体 10 が脱型されることで、サンバイザ本体 10 の製造の 1 サイクルが完了する。

なお、前記したようにサンバイザ本体 10 が製造された後、そのサンバイザ本体 10 の軸受け部に支軸 1 の横軸部 3 が嵌挿され、これをもって車両用サンバイザの製造の全行程が完了する。

前記したように、この実施の形態 1 に係る車両用サンバイザの製造方法において、コア体 11 の外周縁に沿ってコーナ突っ張り部構成材 21 を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材 16、17 の重ね合わせ部を相互に溶着することで、その第 1、第 2 の両表皮材 16、17 によってコア体 11 を被覆する表皮 15 が形成されるとともに、コーナ突っ張り部構成材 21 によってコーナ突っ張り部 20 が形成される。

このため、コーナ突っ張り部 20 によって表皮 15 のコーナ溶着部 15a がコア体 11 のコーナ部 11a に向けて変位することを阻止することができる。

この結果、第 1、第 2 の溶着型 31、35 とコア体 11 との間に設定されるクリアランス（隙間）が原因となって表皮 15 のコーナ溶着部 15a がコア体 11 のコーナ部 11a に向けて変位し、その変位によってコーナ溶着部 15a やあるいはその近傍において表皮 15 にシワが発生する不具合を防止することができる。

。

また、コア体 11 は、その厚さ方向に分割された第 1 コア分割体 12 と第 2 コア分割体 13 によって分割構成され、これら第 1、第 2 の両コア分割体 12、13 の間にコーナ突っ張り部構成材 21 の一部（底辺側部分）を挟み込んでを保持することで、コーナ突っ張り部構成材 21 が不測に位置ずれすることを防止することができる。このため、コーナ突っ張り部構成材 21 によってコーナ突っ張り部 20 を良好に形成することができ、表皮 15 のコーナ溶着部 15a やその近傍にシワが発生することをより一層良好に防止することができる。

### (実施の形態 2)

次に、この発明の実施の形態 2 を図 8 と図 9 にしたがって説明する。

この実施の形態 2 においては、コア体 11 のコーナ部 11a に対応する部分において、第 1、第 2 の両表皮材 16、17 の少なくとも一方の表皮材（図 8 では第 2 表皮材 17）の端部を折り返し、その折返し部先端を、コア体 11 の第 1、第 2 の両コア分割体 12、13 の間に挟み込んで保持することで、コーナ突っ張り部構成材 121 を構成したものである。

そして、図 8 に示すように、型開き状態にある第 1、第 2 の両溶着型 31、35 のうち、下側に配置された第 1 溶着型 31 の型面上に、第 1 表皮材 16、コア体 11、コーナ突っ張り部構成材 121 を有する第 2 表皮材 17 をセットする。

その後は、実施の形態 1 と略同様にして、図 9 に示すように、第 1 溶着型 31 に対し第 2 溶着型 35 を下降して型締めすることで、これら第 1、第 2 の両溶着型 31、35 の相互の溶着刃 36 と刃受け部 32 によって、コア体 11 の外周縁に沿ってコーナ突っ張り部構成材 121 を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材 16、17 の重ね合わせ部を相互に溶着する。そして、その溶着部の外側からはみ出した表皮はみ出し部分 18 とともに、コーナ突っ張り部構成材 121 のはみ出し部分 22 を切断する。そして、コア体 11 を被覆する表皮 15 が第 1、第 2 の両表皮材 16、17 によって形成されるとともに、コーナ突っ張り部 120 がコーナ突っ張り部構成材 121 によって形成され、これによってサンバイザ本体 10 が形成される。

したがって、この実施の形態 2 においても前記実施の形態 1 と略同様にして、コーナ突っ張り部 120 によって表皮 15 のコーナ溶着部 15a がコア体 11 のコーナ部 11a に向けて変位することを阻止することができ、コーナ溶着部 15a やあるいはその近傍において表皮 15 にシワが発生する不具合を防止することができる。

また、この実施の形態 2 においては、前記実施の形態 1 と比べ、専用のコーナ突っ張り部構成材 21 を製作する手間を省くことができ、その分だけコスト低減を図ることが可能となる。

### (実施の形態 3)

次に、この発明の実施の形態 3 を図 10 と図 11 にしたがって説明する。

この実施の形態 3 においては、コア体 11 のコーナ部 11a に対応する部分において、そのコア体 11 の外周面に沿って、第 1、第 2 の両表皮材 16 と同材質又は相溶性を有する熱可塑性樹脂のシート材又は板材によって形成されたコーナ突っ張り部構成材 221 を配置したものである。

すなわち、図 10 に示すように、型開き状態にある第 1、第 2 の両溶着型 31、35 のうち、下側に配置された第 1 溶着型 31 の型面上に、第 1 表皮材 16、突っ張り部構成材 221、コア体 11 及び第 2 表皮材 17 をセットする。この際、コア体 11 の外周面に沿ってコーナ突っ張り部構成材 221 が位置ずれすることがないように、コア体 11 の外周面や第 1 表皮材 16 にコーナ突っ張り部構成材 221 を仮止め固定したり、あるいは第 1 溶着型 31 のセットピン等によって位置決め固定することが望ましい。

その後は、実施の形態 1 と略同様にして、図 11 に示すように、第 1 溶着型 31 に対し第 2 溶着型 35 を下降して型締めすることで、これら第 1、第 2 の両溶着型 31、35 の相互の溶着刃 36 と刃受け部 32 によって、コア体 11 の外周縁に沿ってコーナ突っ張り部構成材 221 を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材 16、17 の重ね合わせ部を相互に溶着する。そして、その溶着部の外側からはみ出した表皮はみ出し部分 18 とともに、コーナ突っ張り部構成材 221 のはみ出し部分 222 を切断する。そして、コア体 11 を被覆する表皮 15 が第 1、第 2 の両表皮材 16、17 によって形成されるとともに、コーナ突っ張り部 220 がコーナ突っ張り部構成材 221 によって形成され、これによってサンバイザ本体 10 が形成される。

したがって、この実施の形態 3 においても前記実施の形態 1 と略同様にして、コーナ突っ張り部 220 によって表皮 15 のコーナ溶着部 15a がコア体 11 のコーナ部 11a に向けて変位することを阻止することができ、コーナ溶着部 15a やあるいはその近傍において表皮 15 にシワが発生する不具合を防止することができる。

特に、この実施の形態 3 においては、コア体 11 のコーナ部 11a に対応する部分において、そのコア体 11 の外周面に沿って、コーナ突っ張り部構成材 22

1を配置することによって、コア体11が第1、第2の両コア分割体12、13によって分割構成される場合、あるいはコア体11が分割されることなく一体状に形成された場合のいずれにおいても実施することができる。

(実施の形態4)

次に、この発明の実施の形態4を図12と図13にしたがって説明する。

この実施の形態4においては、コア体11のコーナ部11aに対応する部分において、そのコア体11の外周端面に突き合わせた状態で、第1、第2の両表皮材16と同材質又は相溶性を有する熱可塑性樹脂のシート材又は板材によって形成されたコーナ突っ張り部構成材321を配置したものである。

すなわち、図12に示すように、型開き状態にある第1、第2の両溶着型31、35のうち、下側に配置された第1溶着型31の型面上に、第1表皮材16、コア体11、突っ張り部構成材321及び第2表皮材17をセットする。この際、コア体11の外周端面に対しコーナ突っ張り部構成材321が位置ずれすることがないように、コア体11の外周端面や第1表皮材16にコーナ突っ張り部構成材321を仮止め固定したり、あるいは第1溶着型31のセットピン等によって位置決め固定することが望ましい。

その後は、実施の形態1と略同様にして、図13に示すように、第1溶着型31に対し第2溶着型35を下降して型締めすることで、これら第1、第2の両溶着型31、35の相互の溶着刃36と刃受け部32によって、コア体11の外周縁に沿ってコーナ突っ張り部構成材321を間に挟んで第1、第2の両表皮材16、17の重ね合わせ部を相互に溶着する。そして、その溶着部の外側からはみ出した表皮はみ出し部分18とともに、コーナ突っ張り部構成材321のはみ出し部分322を切断する。そして、コア体11を被覆する表皮15が第1、第2の両表皮材16、17によって形成されるとともに、コーナ突っ張り部320がコーナ突っ張り部構成材321によって形成され、これによってサンバイザ本体10が形成される。

したがって、この実施の形態4においても前記実施の形態1と略同様にして、コーナ突っ張り部320によって表皮15のコーナ溶着部15aがコア体11のコーナ部11aに向けて変位することを阻止することができ、コーナ溶着部15

a やあるいはその近傍において表皮 15 にシワが発生する不具合を防止することができる。

また、この実施の形態 4 においても、前記実施の形態 3 と略同様にして、コア体 11 のコーナ部 11a に対応する部分において、そのコア体 11 の外周端面に突き合わせ状にコーナ突っ張り部構成材 321 を配置することによって、コア体 11 が第 1、第 2 の両コア分割体 12、13 によって分割構成された場合、あるいはコア体 11 が分割されることなく一体状に形成された場合のいずれにおいても実施することができる。

(実施の形態 5)

次に、この発明の実施の形態 5 を図 14～図 16 にしたがって説明する。

この実施の形態 5 において、図 14 に示すように、コア体 11 を構成する第 1、第 2 の両コア分割体 12、13 が合成樹脂材の射出成形によって中空の半殻状にそれぞれ形成されている。

また、図 15 に示すように、第 1、第 2 の両コア分割体 12、13 のコーナ部とその近傍の内壁部に複数のリブ 12a、13a が各コア分割体 12、13 の分割面と略同じ高さ位置に突設されている。

さらに、図 15 に示すように、第 1、第 2 の両コア分割体 12、13 のうち、少なくとも一方のコア分割体 12 (又は 13) のコーナ部とその近傍における分割面上には、熱可塑性樹脂のシート材又は板材よりなるコーナ突っ張り部構成材 21 に噛み込む複数の突起 12b (又は 13b) が適宜間隔を保って一体に突設されている。

その他の構成は前記実施の形態 1 と略同様にして構成されるため、同一構成部分に対し同一符号を付記してその説明は省略する。

したがって、この実施の形態 5 においても、図 16 に示すように、第 1 溶着型 31 の型面上に、第 1 表皮材 16、コア体 11、突っ張り部構成材 21 及び第 2 表皮材 17 を順に積層してセットしてから、第 1 溶着型 31 に対し第 2 溶着型 35 を下降して型締めすることで、コア体 11 を被覆する表皮 15 を第 1、第 2 の両表皮材 16、17 によって形成するとともに、コーナ突っ張り部 20 をコーナ突っ張り部構成材 21 によって形成し、これによってサンバイザ本体 10 を形成

(製造)する。

すなわち、この実施の形態5においても、前記前記実施の形態1と略同様にし、コーナ突っ張り部20によって表皮15のコーナ溶着部15aがコア体11のコーナ部11aに向けて変位することを阻止することができ、コーナ溶着部15aやあるいはその近傍において表皮15にシワが発生する不具合を防止することができる。

特に、この実施例5においては、第1、第2の両コア分割体12、13のうち、少なくとも一方のコア分割体12（又は13）のコーナ部とその近傍における分割面上に複数の突起12b（又は13b）を突設してコーナ突っ張り部構成材21に噛み込ませるによって、コーナ突っ張り部構成材21が不測に位置ずれすることを防止することができる。

この結果、コーナ突っ張り部構成材21によってコーナ突っ張り部20を形成不良なく良好に形成することができ、表皮15のコーナ部のシワの発生防止に効果が大きい。

## 請 求 の 範 囲

1. コア体がその周縁部に沿って溶着された表皮によって被覆されることでサンバイザ本体が構成される車両用サンバイザであって、

前記コア体のコーナ部と前記表皮のコーナ溶着部との間には、同コーナ溶着部が前記コア体のコーナ部に向けて変位することを阻止するコーナ突っ張り部が設けられていることを特徴とする車両用サンバイザ。

2. コア体がその周縁部に沿って溶着された表皮によって被覆されることでサンバイザ本体が構成される車両用サンバイザを製造する方法であって、

一対の溶着型の間に、コア体と、そのコア体の表裏両面に沿いかつコア体の周縁から所定量だけはみ出して重ね合わされる大きさの表皮材と、をセットするとともに、

前記コア体のコーナ部と、表皮のコーナ溶着部に相当する前記表皮材の重ね合わせ部との間には、前記表皮材と同材質又は相溶性を有する熱可塑性樹脂材よりなるコーナ突っ張り部構成材を配置し、

その後、前記コア体の外周縁に沿って前記コーナ突っ張り部構成材を間に挟んで前記表皮材の重ね合わせ部を相互に溶着することを特徴とする車両用サンバイザの製造方法。。

3. 請求項2に記載の車両用サンバイザの製造方法において、

コア体は、その厚さ方向に分割された第1コア分割体と第2コア分割体によって構成され、

前記コーナ突っ張り部構成材の一部を前記第1コア分割体と前記第2コア分割体との間に挟み込んで保持することを特徴とする車両用サンバイザの製造方法。

4. 請求項3に記載の車両用サンバイザの製造方法において、

表皮は、コア体の周縁から所定量だけはみ出して重ね合わされる大きさの熱溶着可能なシート材よりなる第1表皮材と第2表皮材により形成され、

前記第1、第2の両表皮材の少なくとも一方の表皮材の端部を折り返し、その折返し部をコーナ突っ張り部構成材として、第1、第2の両コア分割体の間に挟み込んで保持することを特徴とする車両用サンバイザの製造方法。



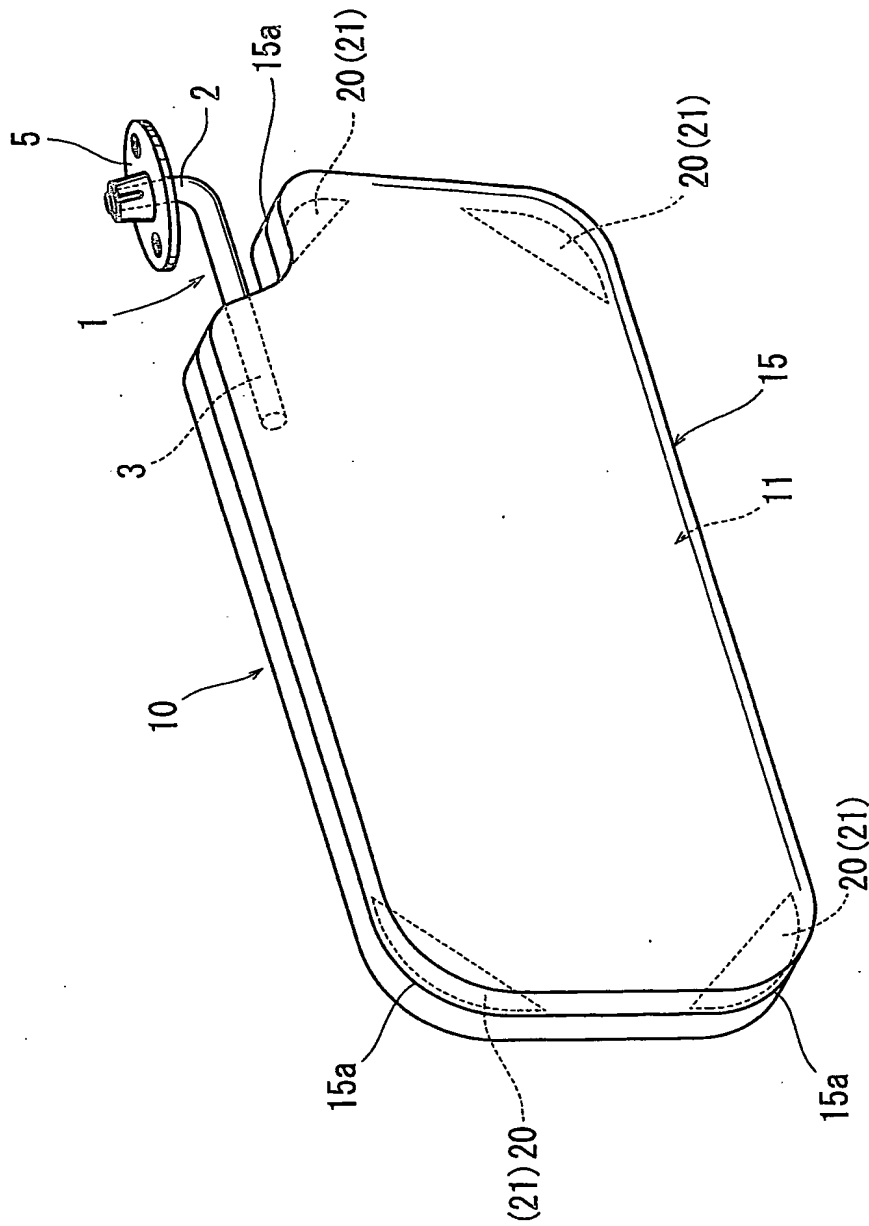
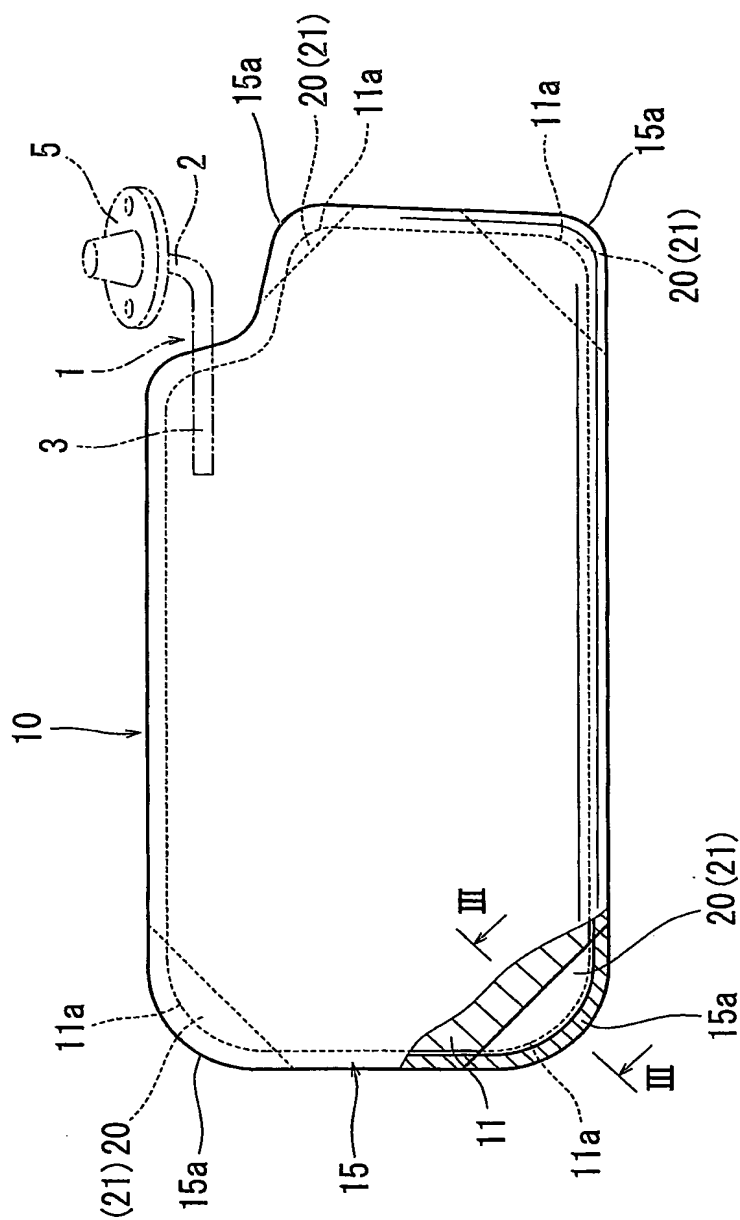


FIG. 1



**Fig. 2**





5/10

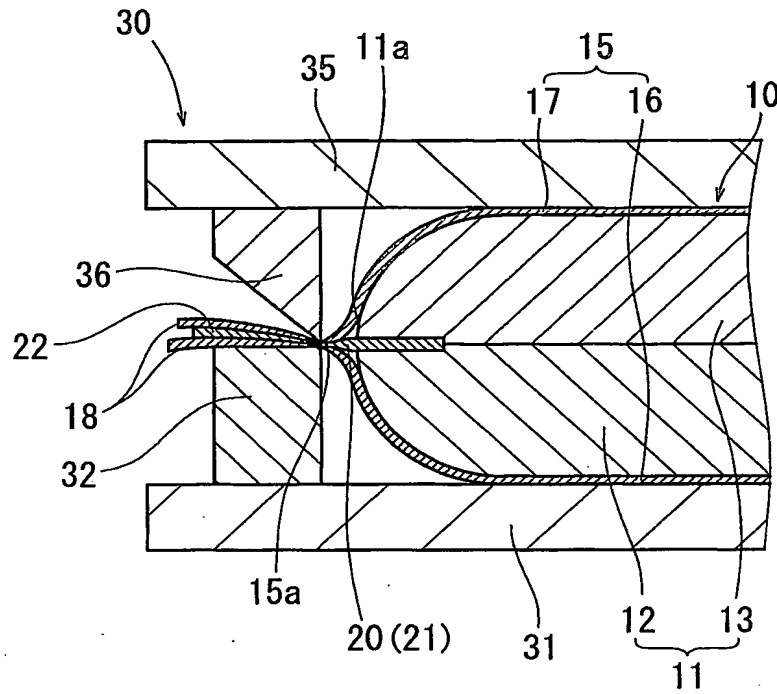


FIG. 7

6/10

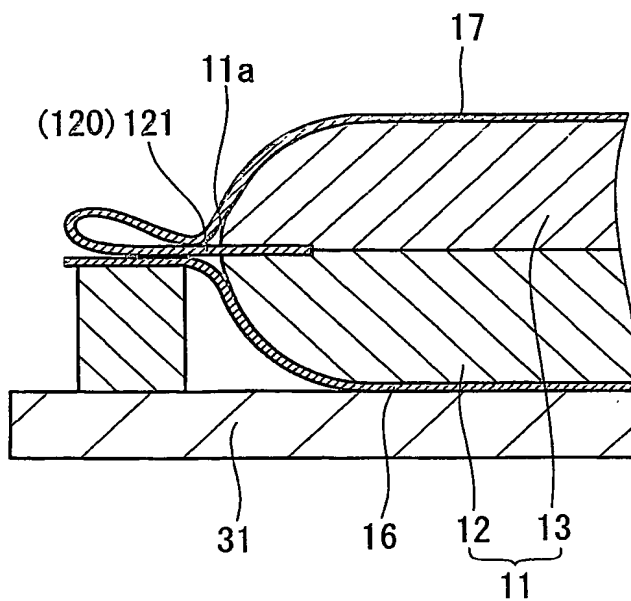


FIG. 8

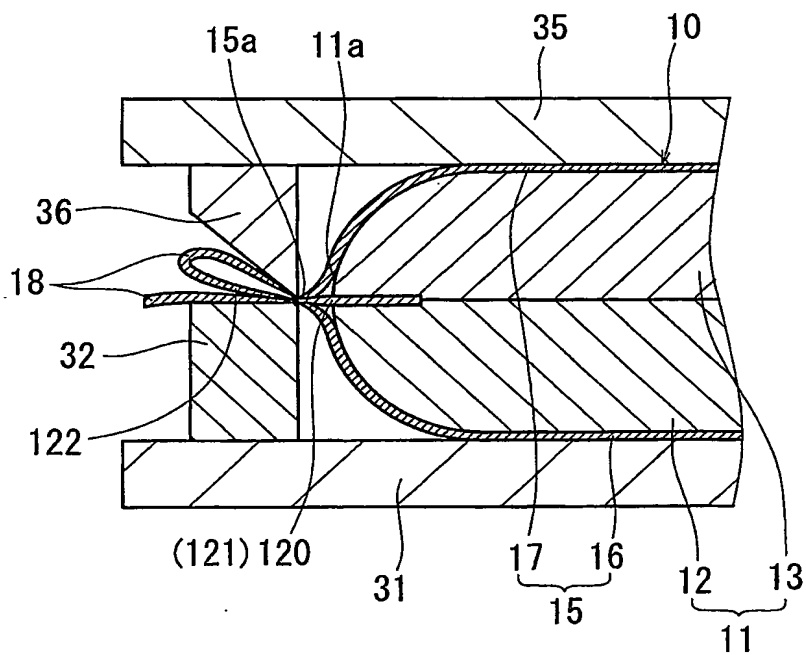


FIG. 9

7/10

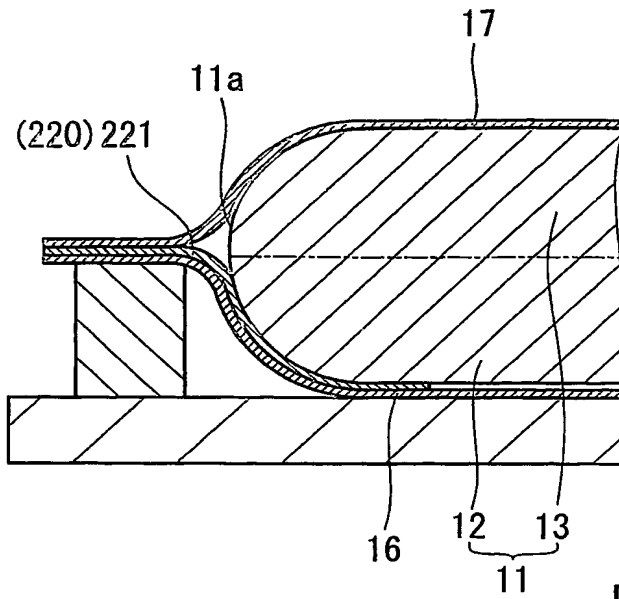


FIG. 10

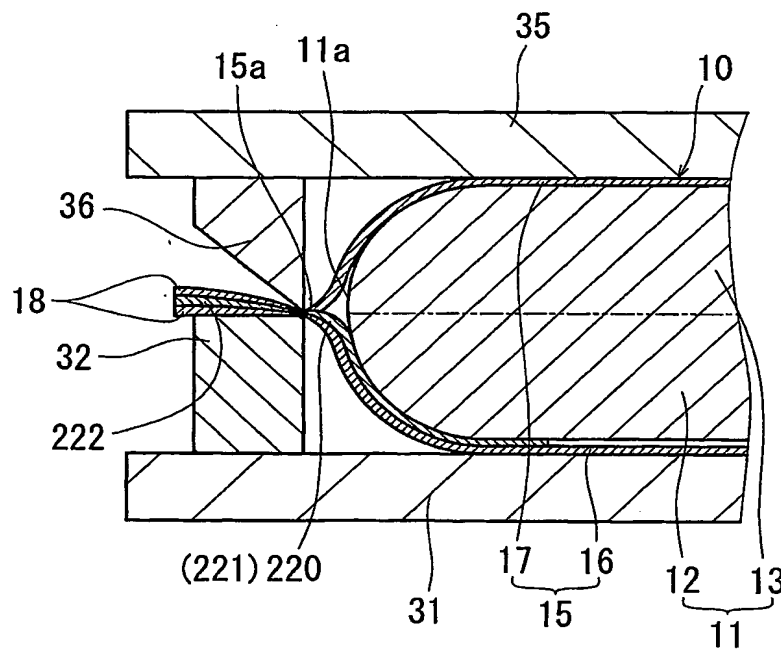


FIG. 11

8/10

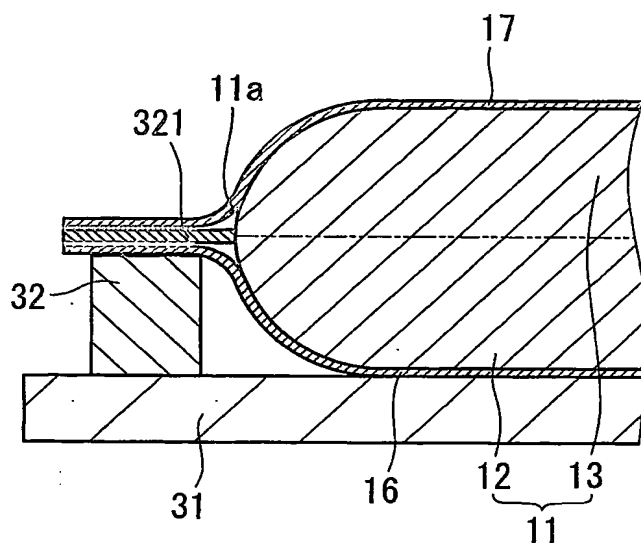


FIG. 12

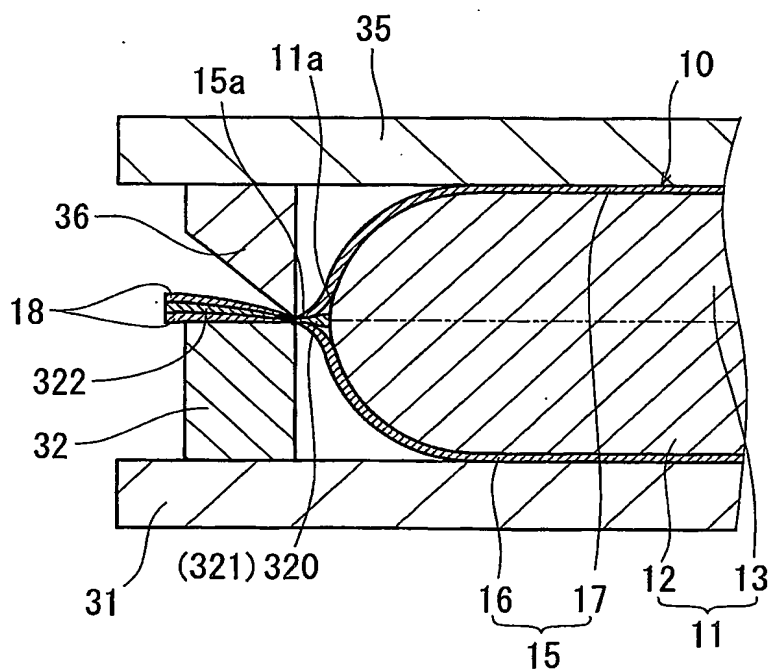


FIG. 13



9/10

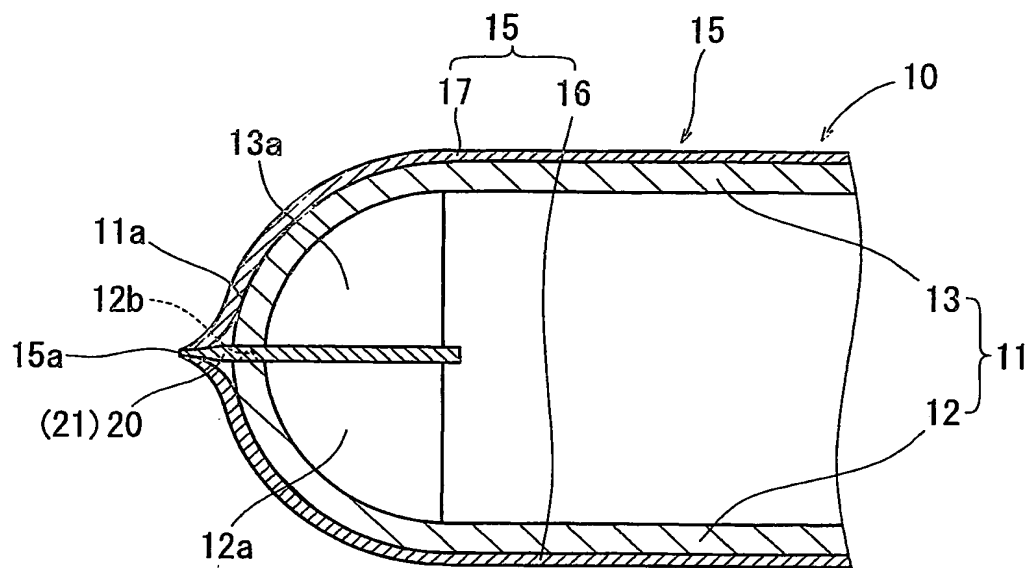


FIG. 14

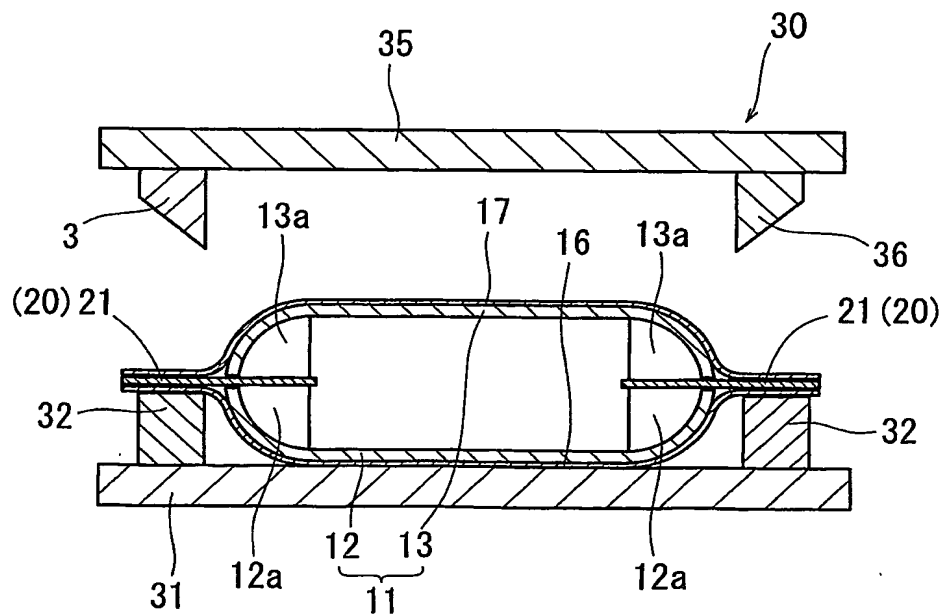


FIG. 15

10/10

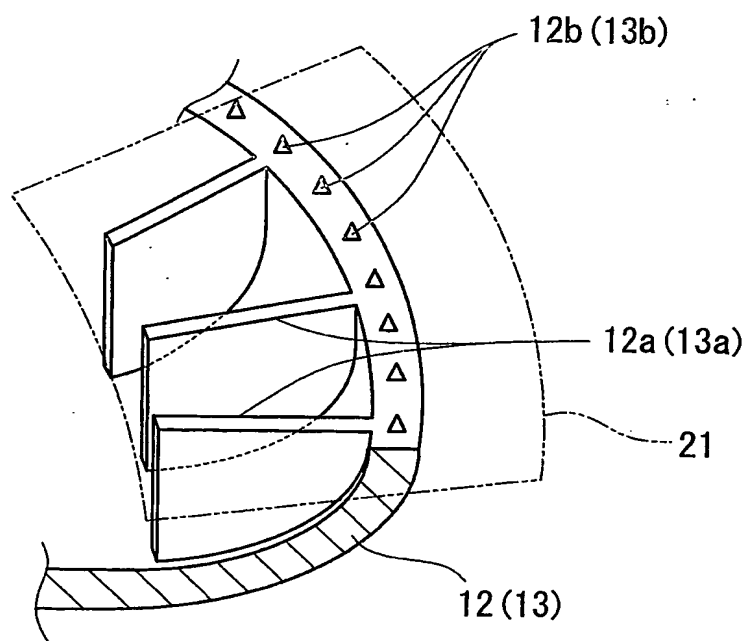


FIG. 16